

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第4区分

【発行日】平成19年10月25日(2007.10.25)

【公開番号】特開2006-76154(P2006-76154A)

【公開日】平成18年3月23日(2006.3.23)

【年通号数】公開・登録公報2006-012

【出願番号】特願2004-263154(P2004-263154)

【国際特許分類】

B 2 9 C 49/12 (2006.01)

B 2 9 C 49/02 (2006.01)

G 0 3 G 15/00 (2006.01)

G 0 3 G 15/16 (2006.01)

G 0 3 G 21/00 (2006.01)

B 2 9 L 29/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 49/12

B 2 9 C 49/02

G 0 3 G 15/00 5 5 0

G 0 3 G 15/16

G 0 3 G 21/00 3 5 0

B 2 9 L 29:00

【手続補正書】

【提出日】平成19年9月6日(2007.9.6)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

(i) 加熱された、熱可塑性樹脂混合物からなるプリフォームを金型内で、所定の速度で移動する延伸棒を用いて1次延伸する工程と；

(ii) 前記工程(i)により1次延伸されたプリフォーム内に、所定の圧力で気体を流入せしめて該プリフォームを2次延伸する工程と、

を有する電子写真用シームレスベルトの製造方法において、

前記工程(i)は、前記工程(ii)に於ける2次延伸に用いる気体の圧力に対し、2%以上100%以下の圧力(1次圧力)の気体を、該延伸棒の移動開始から所定の時間Bの経過と同時に該プリフォーム内に流入せしめる工程を含み、

前記所定の時間Bは、下記式(1)を満たすものであることを特徴とする電子写真用シームレスベルトの製造方法：

0.01 < A × B < 0.7 ··· (1)

(Aは延伸棒の移動速度(m/sec)を表し、Bは延伸棒が移動を始めてから気体を流入するまでの時間(sec)を表す)。

【請求項2】

前記1次圧力が0.1MPa以上1.5MPa以下である請求項1に記載の製造方法。

【請求項3】

前記1次延伸の倍率と、前記2次延伸の倍率との積が10以上である請求項1に記載の製造方法。

【請求項 4】

該熱可塑性樹脂混合物の50%以上が単一の熱可塑性樹脂であり、該熱可塑性樹脂の固有粘度[]が $0.5 \text{ d l} \cdot \text{g}^{-1}$ 以上 $2.0 \text{ d l} \cdot \text{g}^{-1}$ 以下である請求項1乃至3のいずれか1項に記載の製造方法。

【請求項 5】

該熱可塑性樹脂が、ポリエチレンテレフタレートである請求項4に記載の製造方法。

【請求項 6】

該熱可塑性樹脂混合物が、ポリエチレンテレフタレートとポリエーテルエステルアミドとからなる請求項5に記載の製造方法。